

CALUDETECT®



Toepassing van 5S in de voedingsindustrie

Iedereen verdient een schone & veilige werkomgeving



Toepassing van 5S in de voedingsindustrie

INTRODUCTIE VAN 5S

5S is een populaire methode die elk bedrijf kan helpen om op systematische wijze veilige, schone en gestructureerde werkruimten te creëren. De Toyota Motor Company ontwikkelde en implementeerde 5S in het naoorlogse Japan voor het eerst. Sindsdien is 5S een belangrijk element geworden van lean manufacturing; 'slanke' productie, waarbij de kosten dalen en het bedrijfsresultaat verbetert. 5S staat voor: sort, set in order, shine, standardise en sustain. In deze whitepaper zijn de Nederlandstalige equivalenten gebruikt.

De 5S-elementen zijn als volgt:

Japanse naam	5S Element	Korte omschrijving
Seiri	SCHIEDEN "Alles heeft een doel"	Selecteer wat er nodig is voor de taak. Verwijder alle andere objecten uit de werkruimte.
Seiton	SCHIKKEN "Alles heeft zijn eigen plek"	Rangschik items op logische wijze. Hierdoor kun je ze makkelijk pakken, gebruiken én na afloop weer snel terugzetten op de plek waar ze horen.
Seiso	SCHOONMAKEN & ONDERHOUDEN "Alles is schoon en goed"	Signaleer vieze, niet geschikte items. Maak deze vervolgens schoon, repareer ze of voer ze af.
Seiketse	STANDAARDISEREN "Elke actie is bekend en wordt duidelijk aangegeven"	Ontwikkel en implementeer visuele standaarden, die medewerkers eenduidig kunnen begrijpen en opvolgen.
Shitsuke	SYSTEMATISEREN "Elke actie wordt herhaald en verder verbeterd"	Creëer een cultuur voor uw medewerkers, waardoor zij betere manieren kunnen vinden om efficiënter te werken.

Opmerking: op sommige locaties kunnen SAFETY (van werknemers) en SECURITY (van infrastructurele systemen) nog worden toegevoegd aan het toepassen van 5S op de werkplek.



VOORDELEN VAN 5S VOOR DE VOEDINGSINDUSTRIE

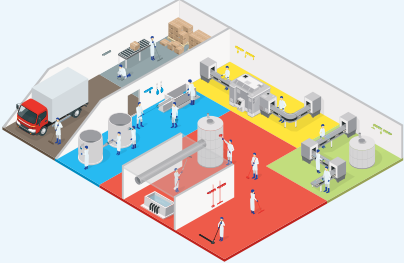
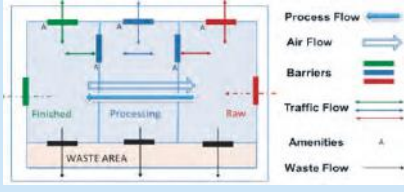
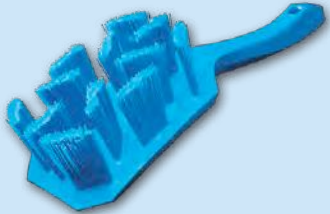
Binnen de voedingsindustrie is 5S bij uitstek geschikt om de voedselveiligheid en -kwaliteit te bevorderen. Hierdoor kan het aantal besmettingsincidenten worden geminimaliseerd. Door 5S toe te passen in de voedingsindustrie, krijgt het voedselveiligheidssysteem een kwaliteitsimpuls.

Dit is het belangrijkste voordeel van 5S. Meer dan 85% van de voedselveiligheidsproblemen op een locatie wordt veroorzaakt doordat de 'Good Manufacturing Practices' onvoldoende worden nageleefd. Dat is een beduidend hoger percentage dan wat toegeschreven kan worden aan zaken die niet goed uitwerken volgens het HACCP-plan. Hierdoor heeft 5S industriebreed bekendheid gekregen als een manier om de naleving te verbeteren van het voedselveiligheidssysteem, de voedselveiligheidsvoorschriften, voedselveiligheids- en kwaliteitstandaarden en om te voldoen aan de eisen van de klant.

In de voorbeelden hieronder ziet u hoe elk 5S-element kan helpen bij het verbeteren van de hygiëne op de productielocatie.

5S Element	Korte beschrijving	Voorbeelden van de wijze waarop 5S kan helpen bij het verbeteren van de hygiëne op de productielocatie
SCHEIDEN	Selecteer wat er nodig is voor de taak en verwijder al het andere uit het werkgebied.	Kies voor elke taak en ruimte de juiste schoonmaakmaterialen en gebruiksvoorwerpen. Denk daarbij aan effectiviteit, duurzaamheid, naleving van regels inzake voedselcontact, hygiënisch ontwerp, ergonomie, kleur, enz.
SCHIKKEN	Rangschik items, zodat ze gemakkelijk kunnen worden gepakt, gebruikt en teruggebracht naar de juiste (eigen) plek.	Bewaar schoonmaakmaterialen en gebruiksvoorwerpen op slim geplaatste, op kleur afgestemde muurbeugels en/of schaduwboarden. Hierdoor kunnen ze voor gebruik snel en gemakkelijk worden gepakt en na gebruik naar de juiste plaats worden teruggebracht. Daarnaast helpt het schade aan materialen te voorkomen en het risico op kruisbesmetting van levensmiddelen te verkleinen.
SCHOONMAKEN	Signaleer vieze, afwijkende items. Maak deze items schoon, repareer ze of voer ze af.	Ontwikkel een onderhoudsprogramma voor schoonmaakmaterialen en gebruiksvoorwerpen. Dit programma omvat niet alleen het schoonmaken en desinfecteren van materialen (methoden en frequentie aanpassen op basis van risicobeoordeling), maar ook het regelmatig inspecteren en vervangen ervan.
STANDAARDISEREN	Ontwikkel en implementeer visuele standaarden die medewerkers consequent kunnen opvolgen.	Gebruik muurbeugels in een bijpassende kleur of shadow boards, zodat het personeel gemakkelijk kan zien welke materialen op welke plek thuishoren. Shadow boards tonen een gekleurde 'schaduw' van elk gereedschap, zodat medewerkers gemakkelijk kunnen zien welk gereedschap waar hoort.
SYSTEMATISEREN	Creëer een 'verbetercultuur' onder medewerkers, zodat ze betere manieren kunnen vinden om efficiënter te werken.	Train medewerkers in de 5S-principes en in de genomen GMP-maatregelen om hen te ondersteunen. Moedig medewerkers aan om met ideeën te komen voor verdere verbeteringen.

5S kan ook als fundament dienen om voedselveiligheidsprogramma's te verbeteren, zoals u hieronder ziet:

Best Practice Voedselveiligheid	5S Element	Typische 5S toepassingen
<p>Hygiënezones en monitoring</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Scheiden • Schikken • Standaardiseren • Systematiseren 	<p>Het toewijzen van werknemers, gereedschappen, uniformen en overige middelen aan verschillende hygiënezones (op basis van bijvoorbeeld pathogenen of allergenen) en het monitoren van de hygiënische omstandigheden van deze zones.</p>
<p>Operational Flow Management</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Scheiden • Schikken • Standaardiseren 	<p>Een bedrijf kan barrières opwerpen of hulpmiddelen c.q. faciliteiten ter beschikking stellen, die het risico op voedselbesmetting minimaliseren of ernstige incidenten helpen voorkomen. Dit wordt gedaan om de processtroom (van ontvangst tot verzending) op operationeel niveau adequaat te kunnen beheersen, met inbegrip van de verplaatsing van lucht, mensen, apparatuur en afval.</p>
<p>Risicobeheersing op het gebied van voedselveiligheid en voedselkwaliteit</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Biologisch ✓ Chemisch ✓ Fysiek ✓ Andere issues 	<ul style="list-style-type: none"> • Scheiden • Schikken • Schoonmaken • Standaardiseren • Systematiseren 	<p>5S-strategieën kunnen worden toegepast als preventieve maatregelen binnen GMP of HACCP programma's. Dit met het doel om de overleving, groei en/of verspreiding van besmettingen te beheersen, die de voedselveiligheid en -kwaliteit nadelig kunnen beïnvloeden. Belangrijke bedreiging voor de veiligheid van voedingsmiddelen zijn microben, allergenen en vreemd materiaal.</p>
<p>Principes hygiënisch ontwerp</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Schoonmaken • Standaardiseren • Systematiseren 	<p>Voedselproductieomgevingen met hygiëne-critische/risicovolle ruimten (waar voedingsmiddelen worden verwerkt, verpakt of waar kant-en-klaar voedsel wordt vervaardigd), moeten overwegen om te investeren in hygiënisch ontworpen armaturen, apparatuur en gereedschappen, die gemakkelijker kunnen worden gereinigd, gedesinfecteerd en onderhouden dan het huidige materieel.</p>

Implementatie van een kleurcoderingsprogramma

- Scheiden
- Schikken
- Standaardiseren



Kleurcodering bevordert het idee van een 'visuele fabriek', waarin het voor de medewerker gemakkelijk wordt gemaakt om het juiste gereedschap op het juiste moment te vinden. Dit kan het risico van kruisbesmetting van producten tot een minimum beperken. Bijvoorbeeld door gebruiksvorwerpen die worden ingezet bij oppervlakken die in contact komen met levensmiddelen een andere kleur te geven dan gereedschap voor het schoonmaken van vloeren en afvoeren.

Opslag

- Scheiden
- Schikken
- Standaardiseren
- Systematiseren

Muurbeugels



Shadow boards



Muurbeugels en shadow boards zijn essentiële onderdelen van een effectief en hygiënisch onderhoudsprogramma voor gebruiksvorwerpen. Effectieve (kleurgecodeerde) opslag van schoonmaakmaterialen kan ervoor zorgen dat gereedschappen altijd op het juiste moment op de juiste plaats zijn, wat de arbeidskosten omlaag brengt. Systemen voor het opbergen van gebruiksvorwerpen kunnen ook voorkomen dat gereedschap op de vloer wordt opgeslagen, waar het meer kans heeft om besmet of beschadigd te raken of waar het een struikelgevaar oplevert.

Zoneplan

- Scheiden
- Schikken
- Standaardiseren
- Systematiseren



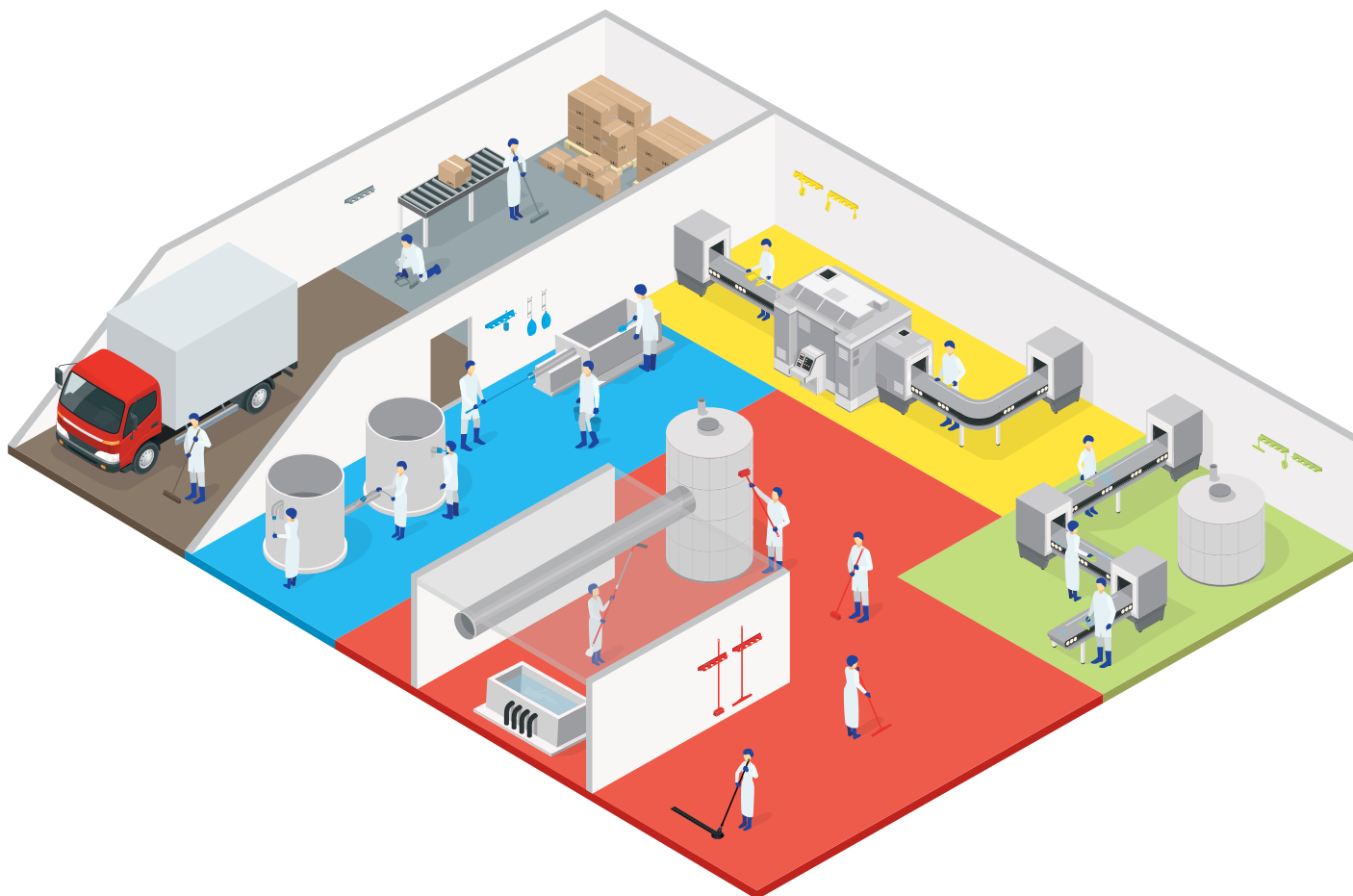
Een zoneplan geeft een overzicht van uw productielocatie, met verschillend gekleurde zones. Die bepaalt u op basis van uw vereisten. Het zoneplan bevat ook informatieve lijsten die laten zien welke materialen in welke zones worden gebruikt. Deze informatie kunt u ook afdrukken, zodat u ze kunt gebruiken bij audits. Het zoneplan maakt voor de medewerker heel duidelijk welke tool hij/zij in welke zone mag gebruiken.

Schoonmaak, desinfectie en onderhoud

- Schoonmaken
- Systematiseren



Het regelmatig reinigen, desinfecteren en onderhouden van alle apparatuur en oppervlakken is een cruciaal onderdeel van 'Schoonmaak & Onderhoud' en 'Systematiseren' binnen 5S. Dit omvat het reinigen, desinfecteren en onderhouden van schoonmaakmaterialen – op een vastgesteld niveau en met een bepaalde frequentie – op basis van een risicobeoordeling. Zo kan het onderhoud van een hygiënische productieomgeving worden gegarandeerd.



Voorbeeld kleurcoderingssystemen

Functionele kruisbesmetting binnen een gebied voorkomen:

- Groen (non-food contact)
- Blauw (food contact)
- Zwart (drains)

Microbiële kruisbesmetting tussen gebieden voorkomen:

- Groen (raw product area, low risk)
- Blauw (cooked product area, high risk)

Kruisbesmetting met allergenen voorkomen door fysieke segregatie:

- Oranje (milk)
- Lime (wheat)

VOORBEELDEN VAN UITDAGINGEN ROND HYGIËNISCHE VOEDSELPRODUCTIE – EN RELEVANTE 5S-AANBEVELINGEN

Scenario 1



Een fabrikant maakt verschillende soorten graan, waaronder sommige die glutenvrij zijn. Gluten is een allergeen dat vermeld moet worden op het etiket. De fabrikant verpakt de gemalen glutenvrije producten met het label 'Glutenvrij', waarna deze naar de klant kunnen worden gestuurd. Kruisbesmetting van het glutenvrije product met gluten is echter een risico voor de voedselveiligheid. Dit moet worden voorkomen volgens Europese wetgeving als er op het etiket staat dat het product 'glutenvrij' is.

Potentiële hygiëne-uitdagingen

- Materialen voor het reinigen van apparatuur en vloeren zien er hetzelfde uit, waardoor ze niet afzonderlijk kunnen worden geïdentificeerd.
- Schoonmaakmaterialen voor oppervlakken die in contact komen met voedsel en oppervlakken die niet in contact komen met voedsel, worden onderling uitgewisseld.
- Er zijn geen aangewezen beugels, rekken of shadow boards om hulpmiddelen goed op te bergen.
- Materialen voor het hanteren van glutenbevattende producten en het reinigen van met gluten verontreinigde oppervlakken worden niet gescheiden gehouden van gebruiksvoorwerpen die worden gebruikt voor glutenvrije producten en reiniging.
- Er is geen schoonmaak-, onderhouds- en vervangingsschema voor gebruiksvoorwerpen.

S5-aanbevelingen

Scheiden - Gebruik kleurgecodeerde gereedschappen en zones om materialen die in aanraking komen met voedsel te onderscheiden – en gescheiden te houden – van hulpmiddelen die niet in contact komen met voedsel.

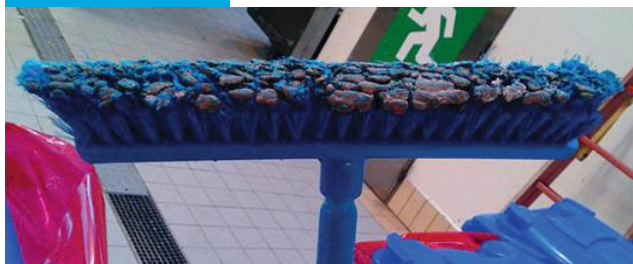
Schikken - Zorg ervoor dat de materialen in de daarvoor bestemde hygiënische zones zijn ondergebracht en monitor elke verplaatsing.

Schikken - Wijs opbergrekken, muurbeugels of shadow boards in elke zone aan, om ervoor te zorgen dat materialen goed van elkaar gescheiden worden opgeborgen.

Standaardiseren - Geef materialen voor het schoonmaken of hanteren van zaken die in aanraking komen met allergenen (gluten) een onderscheidende kleurcodering mee.

Systematiseren - Houd procesverbeteringen in stand door middel van het juiste reinigings-, onderhouds- en vervangingsschema voor materialen.

Scenario 2



De afdeling operations en onderhoud in een zoetwarenfabriek kampt met grote problemen. Ze worden namelijk geconfronteerd met productverontreiniging als gevolg van plastic borstelharen in hun gesmolten chocolade.

Potentiële hygiëne-uitdagingen

- Risico op verontreiniging met vreemd materiaal door slechte kwaliteit of beschadigde borstels.
- Afwezigheid van de juiste opslagmogelijkheden voor schoonmaakborstels leidt tot schade.
- Het gebruik van bruine borstels betekent dat vervuiling met onderdelen van de borstel niet gemakkelijk te zien is in het bruine chocoladeproduct.
- Het personeel is zich te weinig bewust van de voordelen van hygiënische gereedschappen die van goede kwaliteit zijn.
- Een goede borstelinspectie ontbreekt, net als een vervangingsschema.

S5-aanbevelingen

Schoonmaak & Onderhoud - Verwijder alle ondermaatse en beschadigde borstels uit de productie. Vervang deze door hoogwaardige, duurzame borstels en gebruik een borstelinspectie- en vervangingsprogramma.

Schikken - Zorg voor voldoende borstelopslagfaciliteiten (muurbeugels of shadow boards) om het risico op borstelschade en besmetting te minimaliseren.

Standaardiseren - Definieer het proces om borstels te selecteren (in termen van hygiënisch ontwerp, kleurcodering, enz.).

Systematiseren - Houd procesverbeteringen vanuit het 5S-plan in stand met het juiste inspectie-, onderhouds- en vervangingsprogramma voor schoonmaakmaterialen.

Schikken - Kies schoonmaakmaterialen en gebruiksvoorwerpen in een kleur die contrasteert met de kleur van chocolade. Hierdoor kunnen vreemde plastic voorwerpen in de chocolade gemakkelijker worden gesignaleerd.



MET 5S NAAR EEN LEAN ENTERPRISE

5S vormt ook een goed startpunt voor het creëren van een 'lean enterprise'. Daarmee is dit het tweede, belangrijke voordeel van 5S voor de voedingsindustrie. 5S helpt ondernemingen namelijk bij hun continue streven naar efficiencyverbetering binnen hun bedrijfsvoering. Hierdoor kan een onderneming verspilling minimaliseren en waarde creëren voor haar klanten. Deze 7 soorten verspilling komen het meest voor binnen een voedselproductieomgeving:

Type verspilling	Kenmerkend voorbeeld van verspilling binnen voedselvoorziening	Wijze waarop probleem is op te lossen binnen een lean enterprise
Transport	Tijdverspilling, omdat er eerst gezocht moet worden naar schoonmaakgereedschap of gebruiksvorwerpen, omdat deze zich niet bevinden op de gebruikelijke, vaste plek. Ook wordt tijd verspild als schoonmaakgereedschap eerst moeten worden opgehaald of worden vervangen op een andere locatie.	Installeer kleurgecodeerde opbergmogelijkheden, zoals shadow boards of muurbeugels, die (in combinatie met training van het personeel) het terugbrengen van het juiste gereedschap na gebruik zullen aanmoedigen. Plaats deze opslagstations in de buurt van het gebied waar het gereedschap wordt gebruikt.
Inventaris	Tijdverspilling, wanneer de juiste schoonmaakgereedschappen niet beschikbaar zijn voor de betreffende taak.	Kies de juiste schoonmaakmaterialen en gebruiksvorwerpen voor elke ruimte en functie. Denk daarbij aan effectiviteit, naleving van regels rond voedselcontact, hygiënisch ontwerp, ergonomie en kleur. Zorg ervoor dat er altijd voldoende materialen op voorraad zijn, zodat ontbrekende, versleten of beschadigde materialen direct vervangen kunnen worden.
Beweging	Vermoeidheid bij de gebruiker, of tijdverspilling, door de slechte ergonomische eigenschappen en/of functionaliteit van schoonmaakmaterialen.	Kies de juiste schoonmaakmaterialen en gebruiksvorwerpen voor elke ruimte en functie. Denk daarbij aan ergonomie en effectiviteit. Wanneer er gereinigd moet worden op hoogte, zijn schoonmaakmaterialen met telescopische handgrepen nodig. Moet er op lage plekken gereinigd worden, dan is het belangrijk dat ook daar eenvoudig gereinigd kan worden zonder dat iemand daarvoor hoeft te knielen op de vloer.
Wachten	Productietijd gaat verloren door inefficiënte reiniging en/of vertragingen door onvoldoende schoonmaakmaterialen.	Een passende planning van de uit te voeren schoonmaakwerkzaamheden en voldoende schoonmaakmedewerkers die hiertoe zijn opgeleid. De juiste schoonmaakgereedschappen en chemicaliën moeten steeds in voldoende mate op korte afstand voor hen ter beschikking staan.
Overproductie	Hogere kosten als gevolg van het bestellen en opslaan van onjuiste schoonmaakmiddelen en chemicaliën en door de inzet van te veel schoonmaakpersoneel.	Selecteer schoonmaakmaterialen en reinigingsmiddelen in die geschikt zijn voor elke taak. Zet getraind schoonmaakpersoneel in.
Oververwerking	Productietijd gaat verloren door inefficiënte reiniging, die gepaard gaat met meer moeite en middelen dan nodig.	Passende planning en uitvoering van schoonmaakwerkzaamheden door goed opgeleid schoonmaakpersoneel.
Defecten	Meer voedselverspilling als gevolg van verontreiniging door verkeerde, kapotte, versleten of slecht ontworpen schoonmaakmaterialen en gebruiksvorwerpen. Of als gevolg van slechte reiniging van de voedselproductieomgeving c.q. de apparatuur, door verkeerde, kapotte, versleten of slecht ontworpen schoonmaakmaterialen en gebruiksvorwerpen te gebruiken.	Kies de juiste schoonmaakmaterialen en gebruiksvorwerpen voor elke ruimte en functie. Denk daarbij aan effectiviteit, naleving van regels rond voedselcontact, hygiënisch ontwerp en kleur. Inspecteer de materialen regelmatig en vervang ze als dat nodig is.

Andere voordelen om 5S te implementeren binnen voedselproductieomgevingen:

1. Ondersteuning van een bedrijfsbrede integratie van werkprocessen, waar alle medewerkers bij betrokken zijn.
2. Verhoging van het moreel en de motivatie van medewerkers door ze hands-on te laten participeren.
3. Stroomlijning van processen en verlaging van de bedrijfskosten.
4. Alle medewerkers worden actief betrokken om bij te dragen aan de totstandkoming van een veiligere en duurzamere werkruimte.
5. Het creëren van een stabiele basis voor de systematische implementatie van lean manufacturing. Dit is nodig om verspillingen en inconsistenties te verminderen en om werk met toegevoegde waarde te stimuleren.

Belangrijkste kritieke punten	Gerichte vragen
Bepaal de scope van 5S	<ul style="list-style-type: none">• Wil de voedselabrikant zich richten op het verbeteren van GMP?• Wil de voedselabrikant ook de operationele kosten verlagen door de hoeveelheid verspilling terug te dringen?• Wil de voedselabrikant de operationele efficiency verbeteren en zo de waarde van processen vergroten?• Wil de voedselabrikant de milieueffecten verminderen en de gezondheid en veiligheid van werknemers bevorderen?
Zorg voor commitment bij management en medewerkers	<ul style="list-style-type: none">• Zitten managers en medewerkers op dezelfde golflengte als het gaat om het implementeren van 5S?• Zullen ze in staat zijn om het 5S-programma voortdurend te ondersteunen?• Worden de opleiding en training van medewerkers gedocumenteerd en beoordeeld?
Leid medewerkers op en train hen in het gebruik van 5S	<ul style="list-style-type: none">• Kennen alle medewerkers hun eigen rol in het 5S-programma?• Worden medewerkers bewust gemaakt van, getraind in en 'opgefrist' voordat er wijzigingen worden doorgevoerd in het programma?• Worden de opleiding en training van medewerkers gedocumenteerd en beoordeeld?
Beoordeel de verbeteringen door 5S	<ul style="list-style-type: none">• Komen medewerkers vaak 10-15 minuten bij elkaar om 5S-verbetersuggesties te bespreken?• Ondersteunt het managementteam initiatieven voor verbetering?



STAPPENPLAN VOOR HET OPZETTEN VAN 5S BINNEN EEN VOEDSELFACILITEIT

1. Formeer een 5S-verbeterteam en benoem daarbij iemand tot 5S-teamleider, die de leden van elke afdeling of divisie vertegenwoordigt.
2. Deel de ruimten op in beheersbare zones. Deze kunnen worden gebaseerd op processtappen, hygiëne- of schoonmaakvereisten of andere afdelingsactiviteiten.
3. Stel duidelijke verwachtingen op met betrekking tot het toepassen van de 5S-methodologie voor elke zone met behulp van een eenvoudige 5S-checklist. Deze kan betrekking hebben op faciliteiten, apparatuur, gereedschappen en zelfs op de verplaatsing van mensen die op een bepaalde locatie werken.
4. Train en wijs een persoon (of een groep) aan, die verantwoordelijk is voor de uitvoering van 5S binnen elk van de toegewezen zones. Onthoud dat 5S een activiteit is die elke dag, op elk moment, plaatsvindt. Het werkt in de praktijk goed om de verwachtingen voor elke zone visueel weer te geven in de vorm van 'gedrag vóór 5S' en 'gedrag bij 5S'.
5. Stel vast met welke frequentie er wordt vergaderd over de implementatie en de beoordeling van 5S. Dit kan wekelijks, maandelijks of driemaandelijks op de agenda worden gezet, op basis van het zonerisico en de verwachtingen van afdelingen. Vergeet hierbij niet dat de 5S-beoordeling *moet worden uitgevoerd* door iemand die *niet verantwoordelijk is* voor de implementatie van 5S in die specifieke zone.
6. 5S-uitvoerders moeten de 5S-checklist met geplande tussenpozen invullen. Daarna zullen de beoordelaars de uitkomsten moeten verifiëren.
7. Het 5S-team bespreekt vervolgens de herziene 5S-checklist. De teamleden bespreken samen de eventuele oplossingen, corrigerende acties of verbeteringen die nodig zijn in zonale 5S-programma's. De resultaten van deze bijeenkomsten moeten goed worden gedocumenteerd.
8. Stel een datum vast voor de 5S-implementatie- en beoordelingsaudit voor elk van de zones.



Let op: De controlechecklist '5S uw gereedschap' op de volgende pagina is een voorbeeldsjabloon, dat kan worden gebruikt om verbeteringen in het beheren van schoonmaakmaterialen door te voeren bij een voedingsmiddelenproducent. Houd er echter rekening mee dat de checklist per producent kan verschillen en ook van programma tot programma – op basis van de productieomgeving en de programmavereisten.

VOORBEELD: CONTROLELIJST '5S UW GEREEDSCHAP' AUDIT CHECKLIST

STAP 1: SCHEIDEN		✓	✗	COMMENTS
1	Worden kapotte/beschadigde/afwijkende schoonmaakmaterialen of gebruiksvoorwerpen uit het gebied verwijderd?			
2	Kunnen schoonmaakmaterialen die in aanraking komen met voedingsmiddelen worden onderscheiden van materialen die worden gebruikt bij niet-voedingsmiddelen?			
3	Voldoen de gekozen schoonmaakmaterialen aan regelgeving en het operationeel gebruik?			
Scheiden Score ____ van 3				
STAP 2: SCHIKKEN		✓	✗	COMMENTS
4	Wanneer schoonmaakmateriaal niet in gebruik is, hangt het dan goed gemonteerd op een rek of shadow board?			
5	Zijn schoonmaakmaterialen minstens 20 centimeter van de grond opgehangen, met hun 'hoofd' naar beneden?			
6	Wordt opslag van schoonmaakmateriaal ondersteund door kleurcodering of een identificatieschema?			
7	Worden gebruikte schoonmaakmaterialen uit de buurt gehouden van nieuwe gereedschappen?			
8	Zijn er voldoende schoonmaakmaterialen en opbergmogelijkheden in de omgeving?			
Schikken Score ____ van 5				
STAP 3: SCHOONMAAK & ONDERHOUD		✓	✗	COMMENTS
9	Worden schoonmaakmaterialen voor en na gebruik gereinigd?			
10	Is er een gedocumenteerd en implementeerbaar programma voor het reinigen van schoonmaakmaterialen?			
11	Worden opslagrekken regelmatig gereinigd en gedesinfecteerd, indien van toepassing?			
12	Zijn de huidige schoonmaakmaterialen hygiënisch ontworpen en dus gemakkelijk te reinigen?			
13	Zijn schoonmaakmaterialen duurzaam genoeg om reinigings- en operationele uitdagingen te doorstaan?			
Schoonmaak en onderhoud Score ____ van 5				

STAP 4: STANDAARDISEREN		✓	✗	COMMENTS
14	Zijn schroefdraad en andere eigenschappen van schoonmaakmaterialen gestandaardiseerd?			
15	Is het schoonmaakmateriaal afkomstig van één leverancier?			
16	Is er een goed geïdentificeerd traceerbaarheids- of kleurcoderingsprogramma?			
17	Wordt schoonmaakmaterialen consequent opgeborgen, gereinigd en onderhouden?			
18	Bevinden schoonmaakmaterialen zich in hun respectievelijke hygiënische/risico-/toegewezen zones?			
Standaardiseren Score		_____ van 5		
STAP 5: SYSTEMATISEREN		✓	✗	COMMENTS
19	Heeft het team bij eerdere audits gelet op 5S bij schoonmaakmaterialen?			
20	Zijn er voldoende voorraden (reserve) schoonmaakmaterialen aanwezig op locatie?			
21	Is er een verbetersteam voor keuze, opslag en onderhoud van schoonmaakmaterialen?			
22	Zijn schoonmaakmaterialen ergonomisch ontworpen zodat medewerkers ze goed kunnen gebruiken?			
23	Worden alle medewerkers regelmatig getraind in het 5S programma?			
Systematiseren Score		_____ van 5		

TOTAALSCORE _____ **VAN DE 23**

VORIGE SCORE: (Datum _____): _____ VAN DE 23

Kansen voor verbetering: _____

Geverifieerd door: _____ Datum: _____

Volgende geplande 5S audit _____ Datum: _____

HOE VIKAN KAN HELPEN

Vikan biedt gespecialiseerde oplossingen en producten, waaronder kleurgecodeerde schoonmaakmaterialen, waarbij hygiëne en veiligheid van cruciaal belang zijn. Vikan is wereldleider in het leveren van hygiënisch ontworpen producten en beschikt over een enorme schat aan kennis.

BEKIJK HIER ALLE VIKAN PRODUCTEN





VERKLARENDE WOORDENLIJST

5S: Japans model voor het verhogen van de operationele efficiëntie binnen processen door middel van organisatiemethoden voor werkruimten. De strategie kan ook worden gebruikt voor het verbeteren van de voedselveiligheid en kwaliteitsoperaties in fabrieken.

Kleurcodering: een visualisatiestrategie, die kan fungeren als een controlemaatregel om problemen met productverontreiniging te minimaliseren. Het helpt werknemers bij het identificeren, scheiden en regelen van de stroom schoonmaakmaterialen binnen de fabriekszones. Zo blijven rode gereedschappen bijvoorbeeld in de verwerkingszone voor grondstoffen en blauwe gereedschappen in de zones waar producten worden gekookt.

Monitoring van de omgeving: systematische bemonstering en analyse van de productieomgeving inzake microbiologische (of andere) verontreinigingen. Dit helpt om gevaren te signaleren, risicobeoordelingen te maken en hygiëneprogramma's te ontwikkelen. Dit mag niet worden verward met producttests.

GMP: ook wel Good Manufacturing Practices genoemd; fundamentele basisprogramma's om te voldoen aan regelgeving en vereisten voor voedselveiligheid en -kwaliteit.

HACCP: een systematische preventieve aanpak voor het identificeren, evalueren en beheersen van voedselveiligheidsrisico's (biologisch, chemisch en fysisch). Vanuit HACCP worden deze geïdentificeerde gevaren voorkomen, geëlimineerd of geminimaliseerd totdat er een acceptabel niveau bereikt is.

Gevarenbeheersing: preventie, eliminatie of minimalisering van voedselveiligheidsrisico's tot een acceptabel niveau. Grote voedselveiligheidsrisico's zijn microben, allergenen en vreemd materiaal.

Hygiënische zonering: een op risico's gebaseerd concept om faciliteitsgebieden of processen in verschillende zones onder te brengen. Dit met het doel om productverontreiniging of onhygiënische omstandigheden te voorkomen of om deze sterk te minimaliseren.

Lean Enterprise: een continu zichzelf verbeterende organisatie, die zich richt op het minimaliseren van verspilling en het creëren van waarde voor haar klanten. Een voedselabriek kan een lean enterprise worden door te starten met de implementatie van een 5S-programma.

Processtroom: de dynamische opeenvolging van operationele stappen (van ontvangst, opslag, verwerking, verpakking en verzending), die nodig is om de input van leveranciers om te zetten in output voor klanten. De stroom van processen kan worden beïnvloed door de materialen (rauw, terwijl ze in productie zijn, afgewerkt), verkeersstroom (van mensen en items), en stromen lucht, afval en water, enz.

Hygiënisch ontwerp: de karakteristieke kenmerken van gebouwen, apparatuur, gereedschappen en schoonmaakartikelen, die toegankelijk zijn en eenvoudig te inspecteren, reinigen en onderhouden. Hygiënisch ontworpen gereedschappen kunnen gemaakt zijn van materiaal dat volgens EU-regelgeving in contact mag komen met levensmiddelen. Deze gereedschappen hebben een gladde afwerking. Ze kunnen uit een stuk gemaakt zijn of makkelijk te demonteren zijn, waardoor ze na reiniging en desinfectie weer in elkaar gezet kunnen worden.

Sanitatie: het vaststellen, verbeteren en onderhouden van een hygiënische staat van de voedingsfaciliteit, met als doel besmettingsincidenten te minimaliseren. Dit omvat niet alleen het reinigen en desinfecteren van oppervlakken, maar omvat ook programma's, zoals preventief onderhoud, personeelshygiëne, hygiënisch ontwerp, hygiënische zonering, monitoring van de omgeving en de beheersing daarvan.

Verspilling: artikelen zonder toegevoegde waarde of werk waarvoor de klant niet wil betalen. In de lean enterprise wordt hierbij gekeken naar transport, inventaris, beweging, wachten, overproductie, oververwerking en defecten.



Carel Lurvink, omdat iedereen een schone en veilige werkomgeving verdient

Carel Lurvink Pharmacy & Food is producent van veiligheids- en schoonmaakoplossingen, totaalleverancier en kennispartner voor een schone en veilige werkomgeving. Al meer dan 125 jaar zetten wij onze kennis en ervaring in bij onze klanten en denken we mee over elk vraagstuk. Bedrijven uit de voedingsmiddelen- en farmaceutische industrie kunnen bij Carel Lurvink terecht voor advies over en inkoop van onder andere persoonlijke beschermingsmiddelen, detecteerbare artikelen, schoonmaakproducten en reinigingsmiddelen en werkkleding. Onze eigen producten, onder de merknaam Calu, voldoen aan alle wettelijke normen en certificeringen waardoor hygiëne en veiligheid kunnen worden gegarandeerd. Ook nemen we graag onze maatschappelijke verantwoordelijkheid. We maken bewuste keuzes als het gaat om producten, productiemethoden, mobiliteit en verbruiksartikelen.

Voorraad, snelle leveringen en bestelgemak

In onze hoofdvestiging in Enschede hebben we 12.500 m² magazijnruimte. Dat betekent veel voorraad en snelle leveringen, vaak al binnen 24 uur. Ons warehouse is compleet geautomatiseerd. Wilt u alleen leveringen ontvangen op maandag of moeten wij de voorraad beheren? Dat kan allemaal. Met ons eigen wagenpark leveren we zelfs op afdelingsniveau tot in de werkkast.

Bestellingen worden vooral geplaatst via ons online bestelsysteem Mijn Carel Lurvink. Hier kunnen klanten hun persoonlijke bestelomgeving vergaand aanpassen, zodat bestellingen extra vlot, accuraat en efficiënt verlopen. Voor nog meer bestelgemak is er de Carel Lurvink app, waarmee bestellingen met tablet of smartphone kunnen worden geplaatst. Maar niet alles speelt zich online af, klanten zijn altijd welkom in een van onze servicecenters in Enschede of Hilversum voor advies of het testen van producten en machines.

Heeft u vragen?

Wilt u extra informatie of heeft u hulp of advies nodig bij het maken van uw keuze?

Onze adviseurs helpen u graag verder als u belt naar telefoonnummer **053 - 434 43 43** of stuur een e-mail naar **info@carellurvink.nl**.

SINCE 1893